729 LANKOSCELFAST

LES «PLUS» PRODUIT

- Simple d'emploi
- Bénéficie de deux ATE
- Compact, adapté au chantier
- Économique, pas de perte
- Temps de prise court, permet une remise en charge très rapide
- Hautes performances

LES «PLUS» DÉVELOPPEMENT DURABLE

- Sans odeur - Limite les déchets

Fabriqué en France

ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR*

A+

A+ A B C

*Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

▼ SCELLEMENT CHIMIQUE

PROPRIÉTÉS

729 LANKOSCELFAST est une résine de scellement chimique méthacrylate sans styrène formulée pour répondre parfaitement aux applications de fixation lourde de tiges filetées dans du béton, ou pour des applications de reprise de fers à béton (double ATE).
Son emploi est simple, confortable et rapide. Il permet de réaliser des fixations performantes et sûres pour des chantiers très techniques : fixation de structures métalliques ou réalisation d'éléments en béton armé en continuité d'ouvrages existants

DOMAINES D'APPLICATION

- Reprise de fers à béton
- Fixation de tiges dans du béton
- Fixation de structures métalliques lourdes
- Fixation d'échelons et crosses type Caswick.

CARACTÉRISTIQUES

- **Résine non inflammable**
- **Sans odeur**
- **Prise rapide**
- **Haute performance**
- **Ratio du mélange** : 10:1
- **Densité du mélange** : 1,75

Temps de prise (1)

Température	+5°C	+20°C	+30°C
Début de prise	12 min	4 min	1 min
Fin de prise	1 h 30	30 min	20 min

En milieu humide ces temps doivent être doublés.

MODE D'EMPLOI

Données techniques pour tiges filetées

Données de pose

Ø normal du fer d	M8		M10		M12		M16		M20	
Ø normal du foret, d_0	10 mm		12 mm		14 mm		18 mm		22 mm	
Profondeur du trou, h_0	64 mm	96 mm	80 mm	120 mm	96 mm	144 mm	128 mm	192 mm	160 mm	240 mm
Trou de passage dans l'élément à fixer, d	9 mm		12 mm		14 mm		18 mm		22 mm	
Ouverture sur plats, sw	13 mm		17 mm		19 mm		24 mm		30 mm	
Couple de serrage, T_{inst}	10 Nm		20 Nm		40 Nm		80 Nm		150 Nm	

Valeurs de service de résistance aux charges de traction et de cisaillement

Ø normal du fer d		M8		M10		M12		M16		M20	
Profondeur d'ancrage effective, h_{et}		64 mm	96 mm	80 mm	120 mm	96 mm	144 mm	128 mm	192 mm	160 mm	240 mm
Charges de service en traction(1) en béton non fissuré(3) C20/25 - C50/60, N_{perm}	A4-70 Inox	9,1 kN		14,2 kN	14,3 kN	19 kN	20,6 kN	28,5 kN	38,8 kN	35,7 kN	54,7 kN
	Acier 5.8 électro-zingué	9,7 kN			15,4 kN		22,1 kN		41,3 kN		
Charges de service en cisaillement(1)(2) en béton non fissuré(3) C20/25 - C50/60, V_{perm}	A4-70 Inox	4,5 kN		7,2 kN		10,4 kN		19,4 kN		30,3 kN	
	Acier 5.8 électro-zingué	5,8 kN		9,2 kN		13,5 kN		25,1 kN		39,2 kN	
Moments de flexion de service(1), M_{perm}	A4-70 Inox	9 kN		18,5 kN		32,4 kN		83,4 kN		160,5 kN	
	Acier 5.8 électro-zingué	11,9 kN		23,8 KN		42,1 kN		106,6 KN		208,8 kN	

Espacement, distances aux bords et épaisseur de dalle

Ø normal du fer d	M8		M10		M12		M16		M20	
Profondeur d'ancrage effective, h_{et}	64 mm	96 mm	80 mm	120 mm	96 mm	144 mm	128 mm	192 mm	160 mm	240 mm
Espacement caract.(4), $S_{cr,N}$	128 mm	192 mm	160 mm	240 mm	192 mm	288 mm	256 mm	384 mm	320 mm	480 mm
Espacement minimum, S_{min}	35 mm	48 mm	40 mm	60 mm	48 mm	72 mm	64 mm	96 mm	80 mm	120 mm
Distance aux bords caract.(4), $C_{cr,N}$	64 mm	96 mm	80 mm	120 mm	96 mm	144 mm	128 mm	192 mm	160 mm	240 mm
Distance aux bords min, C_{min}	35 mm	48 mm	40 mm	60 mm	48 mm	72 mm	64 mm	96 mm	80 mm	120 mm
Epaisseur de dalle min, h_{min}	100 mm	130 mm	110 mm	150 mm	130 mm	175 mm	160 mm	225 mm	200 mm	280 mm

(1) Les charges de service ont été calculées en utilisant le coefficient partiel de sécurité pour les résistances présentées dans l'ATE et un coefficient partiel de sécurité des actions YF = 1,4. Les charges de services sont valides pour du béton non armé et armé avec des espacements de fer s ≥ 15 cm et des espacements de fer s ≥ 10 cm si les fers ont un diamètre de 10 mm ou moins. (2) Les charges de service en cisaillement sont basées sur une cheville isolée sans influence de bord de dalle. Pour le cisaillement appliqué près d'un bord ($c \leq 10h_{ef}$ and 60d), la rupture en bord de dalle doit être vérifiée selon l'ETAG 001, Annexe C, méthode de calcul A. (3) Le béton est considéré non fissuré quand le stress en tension au sein du béton est OR = 3 N/mm² peut être considéré (OL est égal au stress en tension dans le béton en résultante de charges externes, les forces sur les chevilles étant incluses). (4) Si l'espacement ou les distances aux bords deviennent plus petits que les valeurs caractéristiques ($s \leq S_{cr,N}$ et/ou $C \leq C_{cr,N}$) un calcul selon l'ETAG 001, Annexe C méthode A, doit être réalisé. Pour les détails voir les ATE concernés ETA-13/0110 ETA-13/0114 et ETA-13/0126.

ASSISTANCE TECHNIQUE : La Société ParexGroup S.A. assure l'information et l'aide aux entreprises qui en font la demande pour le démarrage d'un chantier afin de préciser les dispositions spécifiques de mise en œuvre du produit (ou procédé). Cette assistance ne peut être assimilée ni à la conception de l'ouvrage, ni à la réception des supports, ni à un contrôle des règles de mise en œuvre.

Documentation Technique 2015 - La présente fiche technique a pour but d'informer sur les propriétés du produit. Les renseignements qui y figurent sont basés sur nos connaissances actuelles. Il appartient à l'utilisateur de s'informer sur l'adaptation du produit à l'usage désiré et de vérifier si cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente - Mise à jour consultable sur *www.parexlanko.com*.

ParexGroup S.A. / Département Mortiers Spéciaux - 19 place de la Résistance - 92446 Issy les Moulineaux Cedex
Tél. (33) 01 41 17 45 45 - Fax (33) 01 41 17 19 55 - Renseignements techniques : 0 826 08 68 78

729 LANKOSCELFAST

Données techniques pour fers à béton

Données de pose[1]

Ø normal du fer d	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M25	M28	M32
Ø normal du foret, d_0	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm	20 mm	25 mm	30 mm	35 mm	40 mm
Trou de passage dans l'élément à fixer, d_f	17 mm	20 mm	30 mm	30 mm	30 mm	32 mm	35 mm	37 mm	42 mm
Profondeur d'ancrage min $l_{b,min}$	115 mm	145 mm	170 mm	200 mm	230 mm	285 mm	355 mm	600 mm	685 mm
Profondeur d'ancrage min : recouvrement $l_{o,min}$	200 mm	200 mm	200 mm	210 mm	240 mm	300 mm	375 mm	630 mm	720 mm
Profondeur d'ancrage max $l_{v,min}$	400 mm	500 mm	600 mm	700 mm	800 mm	1 000 mm	1 000 mm	1 000 mm	1 000 mm

Valeurs caractéristiques de résistance ultime aux charges selon EN 1992-1-1[2]

Ø normal du fer d	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M25	M28	M32
Ø normal du foret, d_0	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm	20 mm	25 mm	30 mm	35 mm	40 mm
Trou de passage dans l'élément à fixer, d_f	17 mm	20 mm	30 mm	30 mm	30 mm	32 mm	35 mm	37 mm	42 mm
Profondeur d'ancrage min $l_{b,min}$	115 mm	145 mm	170 mm	200 mm	230 mm	285 mm	355 mm	600 mm	685 mm
Profondeur d'ancrage min : recouvrement $l_{o,min}$	200 mm	200 mm	200 mm	210 mm	240 mm	300 mm	375 mm	630 mm	720 mm
Profondeur d'ancrage max $l_{v,min}$	400 mm	500 mm	600 mm	700 mm	800 mm	1 000 mm	1 000 mm	1 000 mm	1 000 mm

Espacement, distances aux bords et épaisseur de dalle

Ø normal du fer		M8 / M10 / M12	M14 / M16	M20 / M25	M28	M32
Résistance ultime, f_{bd}	C12/15	1,6 N/mm²	1,6 N/mm²	1,6 N/mm²	1,6 N/mm²	1,6 N/mm²
	C16/20	2 N/mm²	2 N/mm²	2 N/mm²	2 N/mm²	2 N/mm²
	C20/25	2,3 N/mm²	2,3 N/mm²	2,3 N/mm²	2,3 N/mm²	2,3 N/mm²
	C25/30	2,7 N/mm²	2,7 N/mm²	2,7 N/mm²	2,7 N/mm²	2,7 N/mm²
	C30/37	3 N/mm²	3 N/mm²	3 N/mm²	3 N/mm²	2,7 N/mm²
	C35/45	3,4 N/mm²	3,4 N/mm²	3,4 N/mm²	3,4 N/mm²	3 N/mm²
	C40/50	3,7 N/mm²	3,7 N/mm²	3,4 N/mm²	3,4 N/mm²	3 N/mm²
	C45/55	4 N/mm²	4 N/mm²	3,4 N/mm²	3,4 N/mm²	3,4 N/mm²
	C50/60	4,3 N/mm²	4 N/mm²	3,7 N/mm²	3,4 N/mm²	3,4 N/mm²

Préparation du trou

- Après percement, dépoussiérer soigneusement le trou à l'aide du kit de nettoyage **LANKOSCELFAST** .
- Il est essentiel de respecter la procédure de nettoyage suivante :
  - 2 opérations de soufflage + 2 opérations de brossage, cette «procédure» étant à réaliser par 3 fois.
  - Lorsque le trou destiné à recevoir la tige à sceller est totalement débarrassé des poussières pouvant nuire à l'adhérence de la résine, l'opération de remplissage de ce dernier pourra être effectuée.
- Ce remplissage sera effectué en «plongeant» l'extrémité du mélangeur statique au fond du trou. Dés lors il sera possible de pomper 729 lankoscefast pour remplir à demi le trou en prenant soin de travailler «à refus» et en reculant le mélangeur afin d'éviter toute inclusion d'air dans la résine injectée.

Préparation de la cartouche 729 LANKOSCELFAST

- Visser le mélangeur statique à l'extrémité de la cartouche après avoir enlevé le bouchon de protection.
- Effectuer 2 ou 3 «pompées» avant de remplir de moitié la réservation.

Mise en place de la tige à sceller

- La tige sera insérée sans délais dans la résine avec un léger mouvement rotatif.
- Lorsque la tige sera en place, éliminer l'excédent de résine à la surface du trou.

Remise en service

- Environ 1 h 15 à 20°C (variable selon hygrométrie).

(1) Profondeur d'ancrage min pour la reprise des fers à béton : $l_{b,min}$ = 1,5 x max [0,3 x $l_{b,rqd}$; 10 Ø ; 100 mm]. Recouvrement min : $l_{o,min}$ = 1,5 x max [0,3 x α_6 x $l_{b,rqd}$; 15 Ø ; 200 mm].
(2) Les valeurs données dans le tableau sont valides pour «des bonnes conditions de collage» selon EN 1992-1-1. Pour toutes les autres conditions les valeurs doivent être multipliées par 0,7. Enrobage de béton min : C_{min} = 30 + 0,06 l_v ≥ 2 x Ø [mm]. Espacement min entre deux fers à béton rapportés : a = 4 mm ≥ 4 x Ø.

CONSOMMATION
- Cartouche de 380 ml :
M8 = 151 fixations (Ø 10 mm / prof 64 mm)
M10 = 84 fixations (Ø 12 mm / prof 80 mm)
M12 = 51 fixations (Ø 14 mm / prof 96 mm)
- Accessoires vendus séparement :
pistolet extrudeur, kit de nettoyage, mélangeurs statiques.

CONSERVATION
12 mois à partir de la date de fabrication, en emballage d'origine non ouvert, stocké à l'abri de l'humidité.

DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE
- ETA-13/0110 CSTB.
- ETA-13/0114 CSTB.
- ETA-13/0126 ITB.

ASSISTANCE TECHNIQUE : La Société ParexGroup S.A. assure l'information et l'aide aux entreprises qui en font la demande pour le démarrage d'un chantier afin de préciser les dispositions spécifiques de mise en œuvre du produit (ou procédé). Cette assistance ne peut être assimilée ni à la conception de l'ouvrage, ni à la réception des supports, ni à un contrôle des règles de mise en œuvre.

Documentation Technique 2015 - La présente fiche technique a pour but d'informer sur les propriétés du produit. Les renseignements qui y figurent sont basés sur nos connaissances actuelles. Il appartient à l'utilisateur de s'informer sur l'adaptation du produit à l'usage désiré et de vérifier si cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente - Mise à jour consultable sur *www.parexlanko.com.*

ParexGroup S.A. / Département Mortiers Spéciaux - 19 place de la Résistance - 92446 Issy les Moulineaux Cedex
Tél. (33) 01 41 17 45 45 - Fax (33) 01 41 17 19 55 - Renseignements techniques : 0 826 08 68 78